Niveau(x) d'enseignement : 4 Numéro EDUQ : 9370176
Centre d'intérêt : 874

Bois et matériaux connexes : rembourrage industriel : rapport d'analyse de situation de travail / [Direction générale de la formation professionnelle]. -- [Québec] : Ministère de l'éducation, 1991.
17 p. ; 28 cm.

La couv. porte en outre : 5; La formation professionnelle au secondaire. Code : 9192-240; 17-0503-06.

ISBN 2-550-15729-X

Vedette(s)-secondaire(s) : Québec (Province). Ministère de l'éducation. Direction générale de la formation professionnelle

Descripteur(s) : Techniques physiques * Analyse de tâches * Description de tâches * Marché du travail * Emploi * Caractéristiques professionnelles * Formation professionnelle * Secondaire (Ordre d'enseignement)

Identificateur(s) de sujet : Rembourrage industriel

Dans un souci d'amener les diplômés de la formation professionnelle à exercer leur métier de façon compétente, le MEQ fait appel à des spécialistes du métier pour décrire les tâches qu'ils devront accomplir et dresser la liste des exigences inhérentes. Dans le présent rapport, on trouve l'information recueillie au cours de l'atelier d'analyse de la situation de travail. Après s'être entendus sur une définition du métier, les spécialistes ont précisé les tâches et les opérations en plus d'établir leur complexité et de relever les appareils et produits utilisés. Ils ont également mentionné les connaissances, habiletés et aptitudes requises de même que la formation souhaitée.

Type de document :

5

BOIS ET MATÉRIAUX CONNEXES

REMBOURRAGE INDUSTRIEL

RAPPORT D'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL

la FORMATION PROFESSIONNELLE au secondaire

Québec

9370176

BOIS ET MATÉRIAUX CONNEXES

REMBOURRAGE INDUSTRIEL

RAPPORT D'ANALYSE DE SITUATION DE TRAVAIL

Équipe de production

L'analyse de situation de travail s'est effectuée sous la responsabilité des personnes suivantes :

Colette Gélinas
Responsable des programmes du secteur
Bois et matériaux connexes
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Jeannot Bourque
Agent de développement pédagogique
Rédacteur du rapport d'analyse
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Suivi d'édition
Louise Blanchet
Direction générale de la formation professionnelle
Ministère de l'Éducation du Québec

Révision linguistique
France Guertin
Services linguistiques F.G. enr.

Saisie du texte et édition
Lucie Bédard
Services de publicatique enr.

Gouvernement du Québec
Ministère de l'Éducation, 1991 - 9192-240

ISBN : 2-550-15729-X

Dépôt légal : deuxième trimestre 1991
Bibliothèque nationale du Québec

Remerciements

La réalisation du présent ouvrage a été rendue possible grâce à la participation de nombreuses personnes et de plusieurs organismes. La liste des participants à l'atelier d'analyse paraît à la page suivante.

La Direction générale de la formation professionnelle du ministère de l'Éducation du Québec tient à souligner la pertinence des renseignements fournis par les personnes consultées et désire remercier, de façon particulière, les spécialistes du métier qui ont généreusement accepté de participer à l'analyse de situation de travail, contribuant ainsi à préciser certains aspects du métier.

Liste des personnes présentes à l'atelier

Les personnes suivantes ont participé à l'atelier d'analyse de la situation de travail des rembourreuses et rembourreurs industriels. L'atelier s'est tenu à Saint-Hyacinthe les 3 et 4 avril 1990.

Spécialistes du métier

Frank Baretta
Primiani Chesterfield inc.
10800, rue Racette
Montréal-Nord (Québec)
H1G 5H6

Alain Beauparlant
Mobilier Vic Line inc.
225, avenue Pie-X, C.P. 560
Victoriaville (Québec)
G6P 6W2

Denis Bélisle
Elran Furniture Ltd
2751, route Transcanadienne
Pointe-Claire (Québec)
H1J 1E5

André Caouette
Dutaillier inc.
298, rue Chaput
Saint-Pie-de-Bagot (Québec)
J0H 1W0

Pierre Chênevert
Roxton Furniture Ltd
2175, rue Théodore
Montréal (Québec)
H1V 3C2

Richard Lajoie
Roger Custudio
Les Bateaux Doral ltée
320, 12e Rue, C.P. 667
Grand-Mère (Québec)
G9T 5L4

Richard Nadeau
Dubois et Nadeau
212, 19e Avenue
Drummondville (Québec)
J2B 3V5

Pierre Ricard
Les Matelas Sommex
1190, rue Thibeau, C.P. 39
Cap-de-la-Madeleine (Québec)
G8T 7B4

Pierre Villeneuve
Canadair
Succursale A
Montréal (Québec)
H3C 3G9

Avant-propos

Dans un souci d'amener les diplômées et les diplômés de la formation professionnelle à exercer leur métier de façon compétente, le ministère de l'Éducation a fait appel à des spécialistes du métier pour décrire les tâches qu'ils devront accomplir et dresser la liste des exigences inhérentes. Réunis autour d'une même table, ces spécialistes se sont entendus sur une définition du métier; ils en ont précisé les tâches et les opérations en plus d'établir leurs conditions d'exercice. Voilà, en somme, ce dont fait état le présent rapport.

La liste des documents ci-contre permet de situer *l'analyse de situation de travail* dans le processus d'élaboration des programmes.

Le ministère de l'Éducation a pris l'initiative de diffuser ces rapports afin d'informer ses partenaires des travaux en cours et de l'orientation que prendront les programmes à élaborer. Ils pourront également être utilisés par les commissions scolaires à des fins d'information scolaire et professionnelle, de promotion des programmes, de préparation d'offres de service en formation sur mesure en entreprise, etc.

Documents liés à l'élaboration de programmes d'études

A- Recherche et planification

- Orientations pour le développement du secteur
- Répertoire des profils de formation professionnelle
- Planification quinquennale
- Étude préliminaire

B- Production de programmes

- **Rapport d'analyse de situation de travail**
- Précision des orientations et des objets de formation
- Programme d'études

C- Soutien des programmes

- Guide d'organisation pédagogique et matérielle
- Guide pédagogique
- Guide d'évaluation

Table des matières

Introduction ____ 3

1. Description générale du métier ____ 5

1.1 Définition du métier ____ 5
1.2 Distribution géographique de la main-d'oeuvre ____ 5
1.3 Description du milieu de travail ____ 5
1.4 Conditions de travail ____ 5
1.5 Facteurs de stress ____ 6
1.6 Responsabilités des rembourreuses et des rembourreurs ____ 6
1.7 Possibilités d'avancement et de mutation ____ 6
1.8 Sécurité au travail ____ 6

2. Tableau des tâches, opérations et sous-opérations ____ 7

3. Complexité des tâches et des opérations ____ 11

4. Équipement, outils et matières premières ____ 13

5. Connaissances, habiletés et aptitudes ____ 15

6. Formation ____ 17

6.1 Formation de base ____ 17
6.2 Objectifs de la formation ____ 17
6.3 Suggestions d'ordre pédagogique ____ 17

Introduction

L'analyse de la situation de travail des rembourreuses et rembourreurs industriels a pour objectifs de décrire les conditions d'exercice du métier, de dresser la liste des tâches et des opérations inhérentes et d'en déterminer la complexité, de lister les appareils et les produits utilisés et enfin de définir les connaissances et habiletés requises pour exercer le métier.

Dans le présent rapport, on trouve toute l'information recueillie au cours de l'atelier d'analyse de situation de travail. Un effort particulier a été fait pour que, d'une part, toutes les données fournies par les participants à l'atelier soient présentées dans le rapport et que, d'autre part, ces données reflètent les conditions réelles d'exercice du métier.

1. Description générale du métier

1.1 Définition du métier

Les rembourreuses et les rembourreurs industriels étendent, mesurent et coupent les matériaux de recouvrement, groupent et cousent les différentes pièces coupées, ensachent ou placent les mousses, fixent les différents mécanismes d'assouplissement, entoilent les bâtis (en métal, en bois ou en matériaux connexes), posent les bourres légères (de protection), agrafent les éléments cousus ou non aux bâtis, installent les articles de quincaillerie, inspectent et emballent le produit fini.

Dans le domaine de la production de matelas, les rembourreuses et rembourreurs font fonctionner des machines à coudre spécialisées, étendent et coupent les matelassures et les matériaux de recouvrement, installent des jeux de ressorts, agrafent le coutil au cadre métallique et rembourrent différentes structures destinées à recevoir les matelas finis.

Dans le domaine de la production de véhicules motorisés (automobiles, autobus, avions, hélicoptères, bateaux, etc.), ces personnes rembourrent non seulement les sièges, mais aussi les différentes garnitures de finition d'intérieur qu'elles fixent à la charpente de l'habitacle.

1.2 Distribution géographique de la main-d'oeuvre

Tel qu'il est indiqué dans le *Devis de formation professionnelle, Rembourreur industriel* :

> «La très grande majorité des travailleurs (76 p. 100) de cette industrie sont concentrés dans la région de Montréal : régions CUM-Laval (6a), Montérégie (6c) et Lanaudière (6d). C'est également dans ces régions où le nombre de travailleurs est le plus grand, et où sont concentrées les plus grandes entreprises. La région de la Mauricie–Bois-Francs (04) est la deuxième en importance avec plus de 9 p. 100 des travailleurs en rembourrage industriel[1].»

Les participants à l'atelier ont signalé le manque flagrant de main-d'oeuvre qualifiée dans ce secteur d'activité. Il est donc urgent de former des travailleuses et des travailleurs aptes à accomplir convenablement les tâches inhérentes au rembourrage industriel.

1.3 Description du milieu de travail

Le métier de rembourreuse ou de rembourreur s'exerce dans un endroit sain, bien éclairé, dont la température est confortable et où il y a peu de poussière. Cependant, dans certains ateliers, le personnel peut être exposé à des émanations de colle et au bruit.

1.4 Conditions de travail

La semaine de travail des rembourreuses et des rembourreurs industriels est généralement de 40 heures. Les tâches sont exécutées le jour dans la majorité des industries, et le soir ou la nuit durant les périodes de grande activité.

Le salaire horaire moyen des rembourreuses et rembourreurs est d'environ 10 $, mais pour le personnel débutant, il varie entre 5,50 $ et 7 $. Des augmentations salariales substantielles sont accordées lorsque la personne a plus d'expérience. Signalons que le système de rémunération à la pièce tend à disparaître, parce qu'il entraîne une baisse de qualité des produits et la détérioration de l'atmosphère de travail.

La proportion de rembourreuses et de rembourreurs industriels syndiqués est d'environ 60 p.100.

---

1. Québec, ministère de la Main-d'oeuvre, de la Sécurité du revenu et de la Formation professionnelle, *Devis de formation professionnelle, Rembourreur industriel*, code CCDP 8562-136, Service des secteurs d'activité économique, p. 6.

1.5 Facteurs de stress

Les travailleuses et les travailleurs du domaine sont soumis à un stress causé notamment par la conjoncture économique défavorable (libre-échange, faillite de compétiteurs, chômage, etc.), les changements d'horaire de travail, les retards dans la réception de la matière première, les courts délais de livraison, l'adaptation au poste de travail et les conséquences de leurs actes sur les opérations subséquentes du processus de rembourrage.

1.6 Responsabilités des rembourreuses et des rembourreurs

Les travailleuses et les travailleurs jouent un rôle important dans la production industrielle; la qualité et la rapidité d'exécution de leur travail, à n'importe quelle étape du processus de fabrication, ont des incidences sur le déroulement des étapes subséquentes.

1.7 Possibilités d'avancement et de mutation

Les rembourreuses et les rembourreurs qui effectuent un travail de qualité et qui possèdent des aptitudes pour la direction peuvent devenir chefs d'équipe, contremaîtresses ou contremaîtres, ou être affectés à la recherche et au développement.

L'introduction progressive des «cercles de qualité» dans l'entreprise encourage les travailleuses et les travailleurs à proposer des moyens d'améliorer la productivité.

1.8 Sécurité au travail

Le tableau suivant présente, d'une part, les principaux risques d'accidents et de maladies liés au rembourrage industriel et, d'autre part, les précautions à prendre pour les éviter.

Risques d'accidents et de maladies	Précautions à prendre
— Intoxication causée par des émanations de colle	— Système de ventilation adéquat, port d'un masque
— Épuisement professionnel («burn-out»)	— Établissement d'une bonne communication
— Coupures mineures aux doigts	— Port d'un gant en mailles métalliques
— Maux de dos	— Aménagement d'un poste de travail ergonomique
— Douleurs articulaires et musculaires causées par l'exécution de gestes répétitifs et par l'absence de changement de position durant de longues périodes	— Programme d'activités physiques et changement de poste de travail
— Blessures aux yeux causées par des corps étrangers	— Vigilance, port de lunettes
— Allergies	— Analyse des produits
— Lésions à la cuticule des ongles attribuables au contact avec des matériaux synthétiques	— Analyse des produits

2. Tableau des tâches, opérations et sous-opérations

Le tableau suivant présente les tâches, opérations et sous-opérations effectuées en rembourrage industriel. La présentation respecte l'ordre habituel d'exécution observé dans les entreprises.

Tâche 1 : **Tailler les matériaux de recouvrement**

1.1 *Lire et interpréter les instructions*

- Choisir et vérifier le plan de coupe.
- Sélectionner les matériaux de recouvrement.
- Vérifier la quantité et la qualité des matériaux de recouvrement.
- Sélectionner les emporte-pièces.

1.2 *Organiser son poste de travail*

1.3 *Étendre les matériaux de recouvrement*

- Déterminer le sens d'empilage des laizes.
- Utiliser les différents étendeurs de matériaux de recouvrement.
- Couper les matériaux de recouvrement en laizes.
- Croiser adéquatement les laizes découpées.
- Vérifier périodiquement le sens et l'alignement des laizes.
- Inventorier les matériaux de recouvrement.

1.4 *Tracer le plan de coupe*

- Placer les gabarits du patron.
- Positionner adéquatement le patron perforé.
- Appliquer la craie.
- Positionner adéquatement le plan de coupe informatisé.
- Placer les emporte-pièces.
- Acheminer les laizes empilées au système de coupe informatisé.

1.5 *Couper les matériaux de recouvrement*

- Manier les différents couteaux.
- Faire fonctionner les presses conçues pour la coupe à l'emporte-pièce.
- Faire fonctionner les systèmes de coupe informatisés.

1.6 *Cranter au besoin les pièces coupées*

- Manier les différents outils à cranter à chaud ou à froid.

1.7 *Perforer au besoin les pièces coupées*

- Choisir et positionner les gabarits de perçage.
- Faire fonctionner les perforatrices de matériaux de recouvrement.

1.8 *Inscrire les données requises sur les pièces coupées*

1.9 *Classer les pièces coupées par groupes d'assemblage et en faire l'inspection*

- Recouper au besoin les pièces défectueuses.

1.10 *Remplir les formulaires de contrôle, signaler toute irrégularité et proposer des solutions, s'il y a lieu*

Tâche 2 : **Coudre les pièces coupées**

2.1 *Lire et interpréter les instructions*

- Choisir et vérifier les pièces assemblées.
- Choisir le fil adéquat.

2.2 *Organiser son poste de travail*

- Placer les pièces en tenant compte de l'ordre d'assemblage.

2.3 *Exécuter des coutures simples avec ou sans passepoil*

- Régler et faire fonctionner des machines à coudre conventionnelles avec ou sans tableau de commande numérique.

2.4 *Réaliser des assemblages à points cachés*

- Régler et faire fonctionner une machine à coudre à points cachés.

2.5 *Exécuter des surpiqûres simples ou doubles*

- Régler et faire fonctionner une machine à coudre à colonne.

2.6 *Piquer en profondeur les pièces matelassées*

- Régler et faire fonctionner diverses machines à coudre à bras long.
- Régler et faire fonctionner diverses machines à piquer en profondeur, conventionnelles ou à commande numérique.

2.7 *Coudre des pièces matelassées*

- Régler et faire fonctionner différentes machines à coudre conventionnelles.

2.8 *Réaliser des assemblages en fronçant différentes parties de pièces*

- Régler et faire fonctionner diverses machines à froncer, conventionnelles ou à commande numérique.

2.9 *Relier les plates-bandes aux matelassures en cousant un galon*

- Régler et faire fonctionner différentes machines à coudre conçues pour la pose de galons.

2.10 *Coudre différentes sortes de fermetures à glissière*

- Régler et faire fonctionner diverses machines à coudre conçues pour la pose de fermetures à glissière.

2.11 *Réaliser différentes bordures de finition*

- Régler et faire fonctionner des machines à coudre à points zigzags.
- Utiliser une variété de pieurs de tissu adaptés à différentes machines à coudre.

2.12 *Classer et inspecter les pièces cousues*

- Classer les pièces cousues par articles à rembourrer.

2.13 *Remplir les formulaires de contrôle, signaler toute irrégularité et proposer des solutions, s'il y a lieu*

Note : En ce qui concerne la tâche 2, par **régler** et **faire fonctionner** on entend :

- enfiler les oeillets, le bloc-tension, les crochets et l'aiguille de la machine à coudre;
- vérifier le réglage du point;
- programmer les différentes machines à coudre;
- assurer l'entretien courant des machines à coudre;
- actionner avec synchronisme les mécanismes d'avance, de recul, de freinage et de levée du pied de la machine à coudre;
- diriger les pièces à assembler.

Tâche 3 : **Garnir les carcasses et les autres articles à rembourrer**

3.1 *Lire et interpréter les instructions*

- Choisir les carcasses ou les autres articles nécessaires à l'exécution du travail demandé.
- Choisir les pièces cousues correspondantes.

3.2 *Organiser son poste de travail*

3.3 *Former des jeux de ressorts (literie)*

- Régler et faire fonctionner les machines à ressorts hélicoïdaux.
- Relier les ressorts.
- Encadrer le jeu de ressorts.

3.4 *Préparer la base*

- Fixer les différents mécanismes d'assouplissement (ressorts, sangles, supports, etc.) et les articles de quincaillerie.
- Effectuer l'entoilage (à l'aide de toile, carton, etc.).
- Poser les bourres de protection, les mousses moulées, etc.

3.5 *Effectuer le prérembourrage*

- Préparer les mousses (couper et coller des mousses avec ou sans térylène, dacron ou autre matière).
- Ensacher les mousses manuellement, mécaniquement et à vide.
- Fermer l'enveloppe à l'aide de fermetures à glissière, de velcro ou de coutures.
- Sertir les boutons.
- Fixer les boutons.

3.6 *Fixer les pièces cousues ou non cousues aux carcasses et aux autres articles à rembourrer*

- Positionner les pièces.
- Fixer les différents bourrelets.
- Fixer les pièces en suivant l'ordre de montage.
- Couper le matériau de recouvrement excédentaire.
- Effectuer au besoin des coupes en Y.

3.7 *Effectuer la finition du produit*

- Fixer les mécanismes aux carcasses ou aux autres articles rembourrés.
- Assembler les éléments prérembourrés.
- Fixer les extérieurs de bras, de dos, etc.
- Fixer les éléments de finition.
- Fixer la batiste.
- Assembler les pièces de matériau de recouvrement à l'aide d'une machine à souder à haute fréquence.
- Coudre les plates-bandes aux matelassures.

3.8 *Inspecter le produit*

- Effectuer les retouches nécessaires.
- Défroisser l'article, au besoin, à l'aide d'une machine à vapeur.
- Nettoyer les taches à l'aide d'un vaporisateur.
- Couper les fils.

3.9 *Emballer le produit*

- Placer l'article rembourré dans une boîte ou dans un sac de plastique.
- Apposer l'étiquette d'expédition.

3.10 *Remplir les formulaires de contrôle, signaler toute irrégularité et proposer des solutions, s'il y a lieu*

3. Complexité des tâches et des opérations

La complexité du travail effectué par les rembourreuses et rembourreurs industriels varie selon les connaissances et habiletés requises pour accomplir les tâches et selon les risques d'erreurs et les conséquences d'une erreur commise.

	Tâches et opérations		Complexité
1.	**Tailler les matériaux de recouvrement**		**(2,7)**
1.1	Lire et interpréter les instructions.		2
1.2	Organiser son poste de travail.		2
1.3	Étendre les matériaux de recouvrement.		3
1.4	Tracer le plan de coupe.		4
1.5	Couper les matériaux de recouvrement.		4
1.6	Cranter au besoin les pièces coupées.		4
1.7	Perforer au besoin les pièces coupées.		2
1.8	Inscrire les données requises sur les pièces coupées.		2
1.9	Classer les pièces coupées par groupes d'assemblage et en faire l'inspection.		2
1.10	Remplir les formulaires de contrôle, signaler toute irrégularité et proposer des solutions, s'il y a lieu.		2
2.	**Coudre les pièces coupées**		**(3,07)**
2.1	Lire et interpréter les instructions.		2
2.2	Organiser son poste de travail.		2
2.3	Exécuter des coutures simples.	(avec passepoil) (sans passepoil)	4 3
2.4	Réaliser des assemblages à points cachés.		3
2.5	Exécuter des surpiqûres simples ou doubles.		4
2.6	Piquer en profondeur les pièces matelassées.		3
2.7	Coudre des pièces matelassées.		4
2.8	Réaliser des assemblages en fronçant différentes parties de pièces.		4
2.9	Relier les plates-bandes aux matelassures en cousant un galon.		3
2.10	Coudre différentes sortes de fermetures à glissière.		4

	Tâches et opérations	Complexité
2.11	Réaliser différentes bordures de finition.	3
2.12	Classer et inspecter les pièces cousues.	2
2.13	Remplir les formulaires de contrôle, signaler toute irrégularité et proposer des solutions, s'il y a lieu.	2
3.	**Garnir les carcasses et les autres articles à rembourrer**	**(2,72)**
3.1	Lire et interpréter les instructions.	2
3.2	Organiser son poste de travail.	2
3.3	Former des jeux de ressorts (literie).	4
3.4	Préparer la base.	2
3.5	Effectuer le prérembourrage. (literie)	2
	(rembourrage industriel)	4
3.6	Fixer les pièces cousues ou non cousues aux carcasses et aux autres articles à rembourrer.	4
3.7	Effectuer la finition du produit.	4
3.8	Inspecter le produit.	2
3.9	Emballer le produit.	2
3.10	Remplir les formulaires de contrôle, signaler toute irrégularité et proposer des solutions, s'il y a lieu.	2

Cotes de complexité : 4 = très difficile 3 = difficile 2 = facile 1 = très facile

4. Équipement, outils et matières premières

Les rembourreuses et rembourreurs industriels utilisent principalement les machines, outils et matières premières qui suivent.

Équipement et outils

Taillage

- Machines à inspecter les matériaux de recouvrement
- Tables de coupe
- Presseurs
- Étendeurs de matériaux de recouvrement
- Optimisateurs de coupe assistés par ordinateur
- Couteaux manuels, électriques et pneumatiques
- Systèmes de coupe assistés par ordinateur
- Systèmes de coupe linéaire et transversale
- Ciseaux
- Machines à cranter
- Perforatrices de matériaux de recouvrement
- Perforatrices de patrons
- Presses et emporte-pièces
- Machines à couper en longueurs les plates-bandes (literie)
- Machines à boutons-pression
- Applicateurs de colle chaude

Couture

- Machines à coudre conventionnelles avec ou sans tableau de commande numérique
- Machines à froncer conventionnelles et à commande numérique
- Machines à coudre à bras long
- Machines à surjeter
- Machines à coudre à points invisibles
- Machines à coudre pour fermetures à glissière
- Machines à surpiquer à deux aiguilles, conventionnelles et à plateaux
- Machines à coudre pour plates-bandes de coussin
- Machines à piquer en profondeur, conventionnelles et à commande numérique
- Machines à ourler (literie)
- Fers à repasser
- Guide-tissus pour machines à coudre
- Coupeuses de velcro ou d'accessoires similaires
- Presses à sceller

Rembourrage

- Compresseurs
- Machines à boutons manuelles et électropneumatiques
- Vaporisateurs à colle
- Couteaux à mousse
- Ensacheuses mécaniques et à vide
- Agrafeuses conventionnelles, de finition et à usages particuliers
- Tournevis électriques et pneumatiques
- Perceuses électriques et pneumatiques
- Tendeurs de sangles
- Supports à rotule
- Outils manuels de rembourrage
- Outils d'emballage
- Couteaux à ressorts sinueux
- Plieurs à ressorts sinueux
- Machines automatiques à ressorts sinueux conçues pour poser des agrafes
- Thermoformeuses

Matières premières

- Matériaux de recouvrement en viscose, en vinyle (polymère), en cuir véritable, en croûte de cuir reconstituée, en tapis, en jute et en fibres non tissées
- Dacron, térylène et polyester
- Feutre et sisal
- Duvet de plumes
- Mousse hachée ou en feuilles
- Ressorts, sangles, agrafes, mécanismes et articles de quincaillerie
- Fil, corde de nylon et de jute
- Sangles en jute, en polyester et en caoutchouc élastique
- Tapisserie et carton
- Miret en cuirette et en tissu
- Bois solide et panneaux dérivés du bois

5. Connaissances, habiletés et aptitudes

Connaissances

Pour exercer convenablement leur métier, les rembourreuses et rembourreurs industriels doivent posséder des connaissances sur les sujets suivants :

- matériaux de recouvrement;
- méthodes de rembourrage;
- structure d'une entreprise;
- styles de meubles rembourrés;
- critères de qualité;
- «cercles de qualité»;
- dessin;
- carcasses;
- systèmes international et impérial d'unités;
- techniques de mémorisation.

Habiletés

Ces personnes doivent également développer les habiletés énumérées ci-dessous :

- être capables d'accomplir adéquatement chaque tâche;
- employer les méthodes de travail appropriées;
- respecter les spécifications;
- posséder de la dextérité;
- être capables de tracer des croquis.

Aptitudes

Finalement, les principales exigences liées à l'exercice du métier sont celles qui suivent :

- sens de l'organisation;
- productivité;
- souci du travail bien fait;
- assiduité;
- capacité d'établir des contacts humains de qualité;
- facilité à communiquer;
- capacité de travailler en équipe;
- amour du métier;
- vivacité d'esprit;
- débrouillardise;
- curiosité;
- capacité de s'adapter au changement.

6. Formation

6.1 Formation de base

Tel qu'il a été mentionné dans les pages précédentes, le rembourrage industriel comporte une multitude de tâches et d'opérations plus ou moins complexes. Pour être accomplies adéquatement, ces tâches nécessitent des connaissances, des habiletés et des aptitudes particulières. D'après les participants à l'atelier d'analyse, les futurs rembourreuses et rembourreurs industriels pourraient acquérir ces connaissances et ces habiletés dans les établissements d'enseignement secondaire où l'on donne une solide formation en rembourrage industriel, menant au diplôme d'études professionnelles (DEP).

6.2 Objectifs de la formation

Les buts de la formation offerte en rembourrage industriel ont été définis à partir des objectifs généraux énumérés dans le document *Cadre général d'élaboration des programmes de formation professionnelle*. Ces objectifs se résument ainsi :

- rendre la personne efficace dans l'exercice d'un métier;
- assurer son intégration à la vie professionnelle;
- favoriser l'acquisition et l'approfondissement des connaissances;
- assurer la mobilité professionnelle de la personne.

6.3 Suggestions d'ordre pédagogique

Les participants à l'atelier d'analyse de situation de travail ont émis les suggestions suivantes concernant la formation des élèves :

- Les enseignantes et les enseignants doivent être exigeants, non seulement du point de vue de la qualité des apprentissages, mais également en ce qui a trait au comportement général des élèves. En effet, ces derniers doivent acquérir beaucoup de maturité au cours de leur formation.
- Le personnel enseignant doit s'assurer que les élèves acquièrent les connaissances et les habiletés nécessaires à l'exercice de leur futur métier.
- Dans le but de favoriser la collaboration entre le milieu scolaire et le milieu du travail, les enseignantes et les enseignants doivent mettre en place, de concert avec les industriels, des mécanismes facilitant la tenue de stages. Les objectifs de stage doivent être clairement définis afin que l'élève, le personnel enseignant et les dirigeants de l'entreprise puissent faire converger leurs actions respectives.
- Les industriels se disent prêts à collaborer à l'enseignement du métier en autorisant l'école à donner une partie de la formation en entreprise et à utiliser certains appareils spécialisés et coûteux. Les enseignantes et les enseignants pourront par la même occasion mettre leurs connaissances à niveau en travaillant périodiquement dans le milieu industriel.
- Les représentants d'entreprises auraient souhaité que le programme élaboré comporte une formation de base en rembourrage industriel et trois volets de spécialisation : le taillage, la couture et le rembourrage. Par contre, pour atteindre son objectif d'assurer la mobilité professionnelle de la personne, la Direction générale de la formation professionnelle estime que l'élève doit recevoir une solide formation de base dans ces trois volets. Le stage en entreprise pourrait permettre à l'élève de préciser ses goûts et de choisir son champ de spécialisation.

Ainsi, chaque élève inscrit au programme *Rembourrage industriel* recevrait une formation complète en taillage, couture et rembourrage, appuyée d'un stage dont les objectifs seraient définis par les industriels, le personnel enseignant et l'élève.

Gouvernement du Québec
Ministère
de l'Éducation

17-0503-06